

NEW

2026.04

B278D

XB SERIE

DREHWERKZEUGE MIT SCHNEIDKOPFWECHSELSYSTEM
GROSSE AUSWAHL AN UNTERSCHIEDLICHEN
SCHNEIDKÖPFEN FÜR VIELFÄLTIGE EINSATZMÖGLICHKEITEN



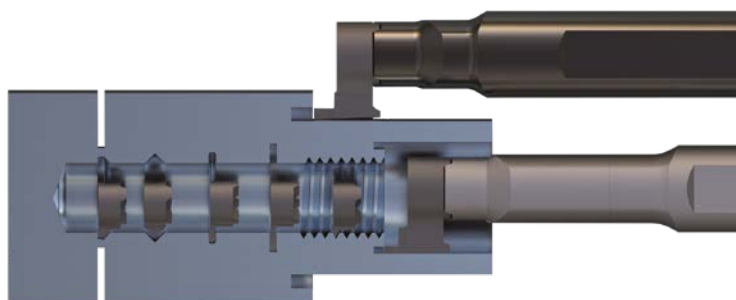
 **MITSUBISHI MATERIALS**

XB SERIE

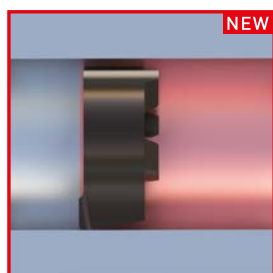
DREHWERKZEUGE MIT AUSTAUSCHBAREN SCHNEIDKÖPFEN

VIelfÄLTIGE EINSATZMÖGLICHKEITEN MIT EINEM HALTER

Es steht eine umfassende Palette von Werkzeugen zur Verfügung, die hochwertige Schneidkanten und herausragende Schärfe bieten und für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet sind. Effizienz und Stabilität in einem neuen Drehhalter mit verschiedenen Schneidplattengeometrien.

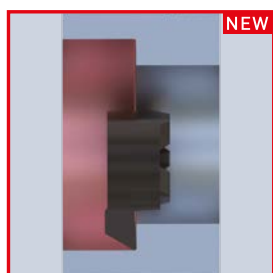


AUSDREHEN



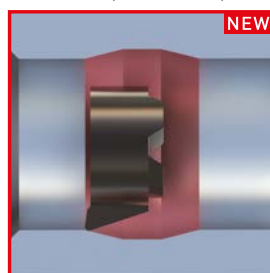
XBB A

RÜCKWÄRTSDREHEN



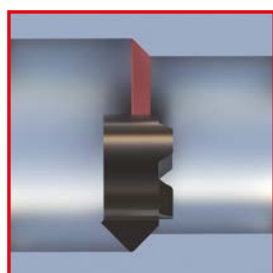
XBB B

KOPIEREN (PROFILING)



XBP A/B/C/D

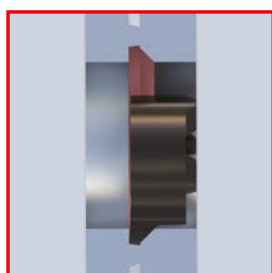
FASEN



XBS C

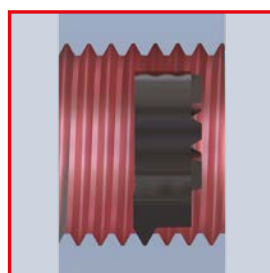
VORFASEN

(Innenbearbeitung vor dem Abstechen)



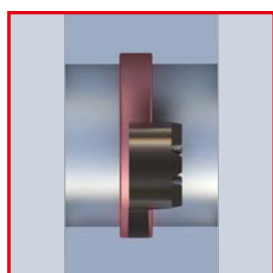
XBS X

GEWINDESCHNEIDEN



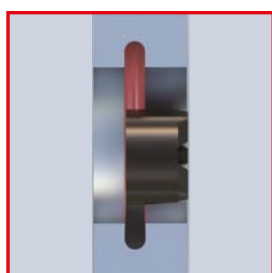
XBS T

EINSTECHEN (Flachausführung)



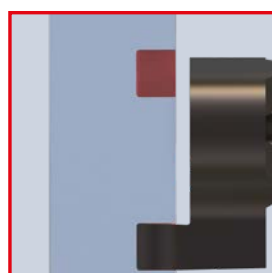
XBS G

EINSTECHEN (Rund)



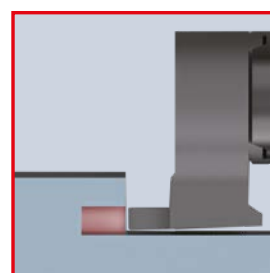
XBS R

INNENEINSTECHEN



XBS F

AUSSENPLANEIN- STECHEN



XBS E

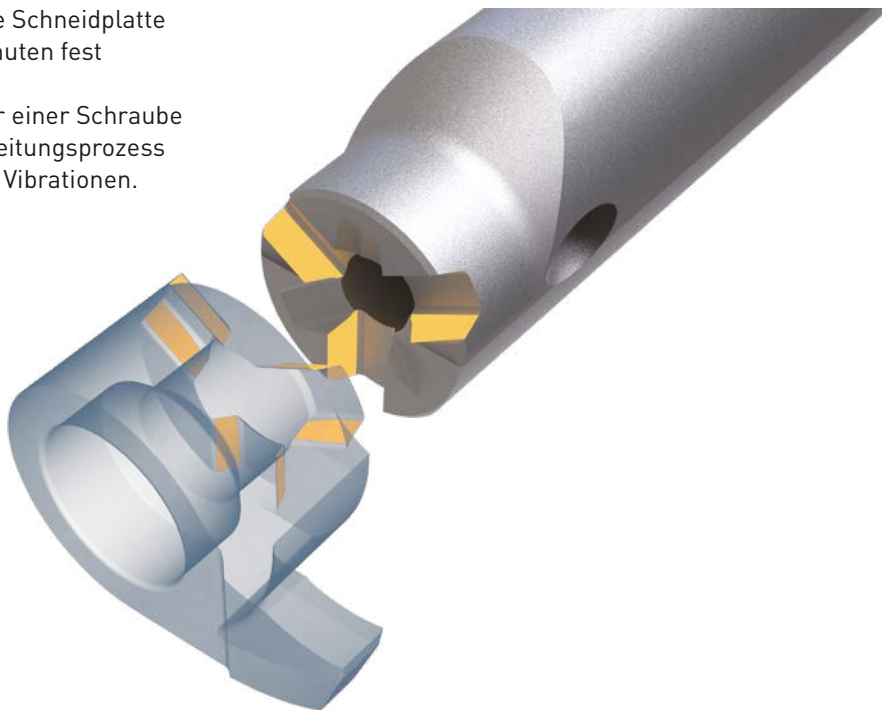
XB SERIE

MERKMALE

SECHS ANLAGEFLÄCHEN FÜR EINE STABILE KLEMMUNG

Hochstabile Ausführung, bei der die Schneidplatte an sechs Seitenflächen in drei Keilnuten fest eingespannt wird.

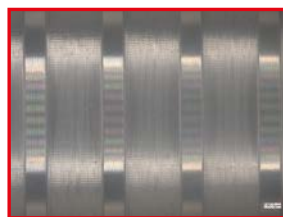
Die frontseitige Befestigung mit nur einer Schraube gewährleistet einen stabilen Bearbeitungsprozess und reduziert wirksam Rattern und Vibrationen.



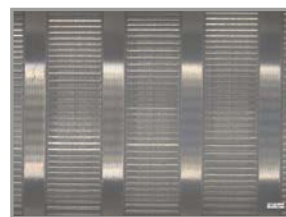
SUS304: VERGLEICH DER EINSTICHFLÄCHEN

Die XB-Serie zeichnet sich dadurch aus, dass Vibrationen und Schwingungen unterdrückt werden.

Material	SUS304
Kopf	XBSG08H08200R005R
Vc (m/min)	65
f (mm/rev)	0.01
Einstechform (mm)	2.0 (Breite) 0.75 (ap)
Schnittmodus	Interne Kühlmittelzufuhr 1 MPa



XB Serie



Herkömmlich

Vibrationen und Schwingungen.

SPEZIELLES HARTMETALLSUBSTRAT: MPB115

Eine mehrlagige PVD-Beschichtung mit exzellenter Temperatur- und Verschleißbeständigkeit auf einem speziell entwickelten Hartmetallsubstrat sorgt für hohe Verschleißfestigkeit und stabile Schneidkanten.



Al-Rich-Technologie AlTiN-basierte verbesserte Verschleiß- und Temperaturbeständigkeit.
Wechselnde Multilayerschichten aus (TiAl)N mit unterschiedlichen Ti- und Al-Verhältnissen erzielen eine hohe Verschleißfestigkeit.

Spezielles Hartmetallsubstrat.

XB SERIE

MERKMALE

INTERNE UND EXTERNE KÜHLUNG

Beide Halterausführungen in Hartmetall und Stahl, verfügen standardmäßig über eine interne Kühlung. Die Stahlhalter sind standardmäßig mit externer Kühlung erhältlich, können aber durch die SLV-Spannhülsen mit interner Kühlung kombiniert werden.



SPANABFUHRVERGLEICH BEI DER BEARBEITUNG VON SACKLÖCHERN IN S45C-MATERIAL

Die Kombination mit SLV-Hülsen bietet eine hervorragende Spanabfuhrleistung, indem sie die Spanbildung unterdrückt.

Material	JIS S45C
Vc (m/min)	80
f (mm/rev)	0.02
ap (mm)	1.0
Kühlmitteldruck	0.5 MPa



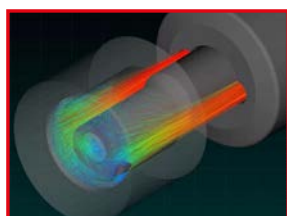
Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung



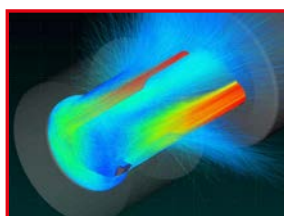
Stahlschaft ohne Kühlmittelbohrung + SLV-Hülse

KOMBINATION MIT SLV-SPANNHÜLSEN

Die SLV-Spannhülse mit interner Kühlung ist am hinteren Ende der Hülse mit einem konischen Rohrgewinde ausgestattet, das den direkten Anschluss von Hochdruckkühlmitteln ermöglicht. Die Zufuhr von reichlich Kühlmittel durch das Werkzeug sorgt für ausreichende Kühlung und verbessert die Spanabfuhr. Dadurch werden Probleme bei der Innenbearbeitung deutlich reduziert.



Sorgt für eine hohe Kühlmittelzufuhr.



Dringt leicht bis zum Bohrungsgrund vor und verhindert Spänestau.



KLASSIFIZIERUNG

Neue zusätzliche Werkzeuge für Anwendungen, die nicht von den Micro-Mini Twin- und ISO-Bohrstangen abgedeckt werden.

VIELSEITIGE WERKZEUGAUSWAHL FÜR ALLE ANWENDUNGEN

DMIN	Ausdrehen Kopieren	Rückwärtsdrehen	Nuten	Planeinstich	Fasen	Gewindeschneiden
XB-SERIE						
≥ 7.8						
DC	7.0 – 13.8	7.0 – 13.8	7.0 – 20.0	E = 12.0, 16.0 / F = 14.0, 18.0	8.0 – 14.0	7.0 – 14.0
MIKRO-MINI-TWIN						
≥ 2.0		—		—	—	
DC	2.2 – 8.2	—	3.0 – 7.0	—	—	3.0 – 7.0
BOHRSTANGE						
≤ 50.0					—	
DC	Kopieren ≥ 14	≥ 20.0	≥ 25.0	≥ 35.0	—	≥ 13.0

AUSDREHEN UND KOPIEREN (PROFILIEREN)

Wendeschneidplatten- unterstütztes Werkzeug		Mikro-Dex Nur zum Ausdrehen	Dimple-Bar und Bohrstange usw.		
Drehwerkzeuge mit austauschbaren Schneidköpfen		XB Serie			
Vollmaterial		Nur zum Ausdrehen			
	0	5	10	15	20
	Min. Bearbeitungsdurchmesser DMIN (mm)				

SERIENERWEITERUNG

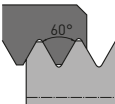
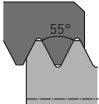
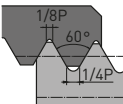
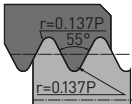
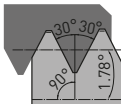
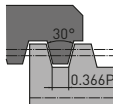
BOHREN UND KOPIEREN (PROFILDREHEN)

Das optimale Werkzeug kann entsprechend der Anwendung ausgewählt werden.

Halter Größe	DMIN	Kopfform					
		NEW XBBA	NEW XBPA	NEW XBPB	NEW XBPC	NEW XBPD	NEW XBBB
		Bild der Bearbeitung					
		Max. Anstellwinkel					
			Ausdrehen	$\alpha = 8^\circ$ $\beta = 18^\circ$	$\alpha = 20^\circ$ $\beta = 20^\circ$ Interne Aus- sparung	$\alpha = 5^\circ$ $\beta = 30^\circ$	$\alpha = 3^\circ$ $\beta = 47^\circ$ Rückwärts- drehen
H07	7.0	1.20		✓		✓	
H08	7.8	0.50 – 1.30	✓	✓	✓	✓	✓
H09	9.0	0.50 – 1.70	✓	✓	✓	✓	✓
	10.0	2.30					✓
H11	9.8	1.00		✓			
	11.0	0.50 – 2.30	✓	✓	✓	✓	✓
H14	13.7	4.00			✓	✓	
	13.8	3.50 – 4.00		✓	✓		✓

GEWINDESCHNEIDEN

Neue Schneidköpfe für die Bearbeitung von vier zusätzlichen Gewindetypen.

Halter Größe	DMIN	Schneidkopfform		XBST-60R	XBST-55R	NEW XBST-ISOR	NEW XBST-WR	NEW XBST-NPTR	NEW XBST-TRR
				Teilprofil 60°	Teilprofil 55°	ISO-Metrisch	Whitworth für BSW, BSP	Amerikanisch NPT	ISO Trapez 30°
		Typ	Allgemein	Allgemein	Wiper	Wiper	Wiper	Wiper	
		Steigung/ mm	Gang/inch						
H07	7	0.50 – 1.50	24.00 – 18.00	✓	✓	✓			
H08	8	0.50 – 1.81	27.00 – 14.00	✓		✓		✓	
H09	9	0.50 – 3.00	18.00 – 14.00	✓	✓	✓			✓
	10	4	—						✓
H11	11	0.50 – 4.00	19.00 – 14.00	✓	✓	✓	✓		✓
H14	14	0.50 – 5.00	19.00 – 14.00	✓		✓	✓		✓

SERIENERWEITERUNG

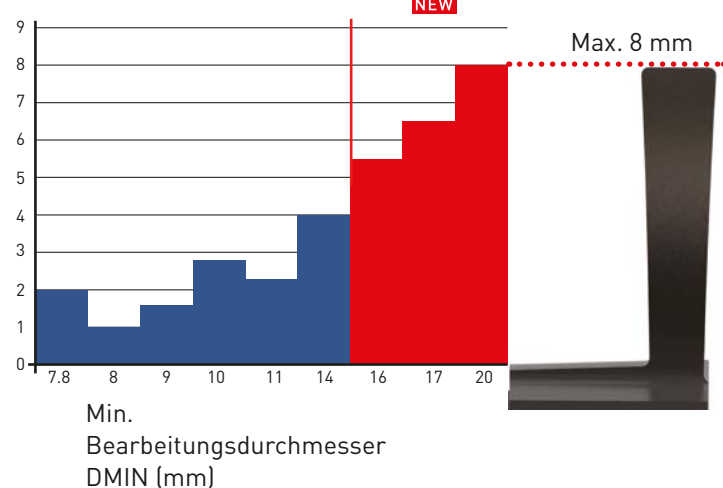
STECHEN

Erweiterung der Serie mit unterschiedlichen Stechbreiten und Stechtiefen.

Zusätzliche Stechbreite: Flache Ausführung CW 0,8 mm, Runde Ausführung CW 1,6 mm

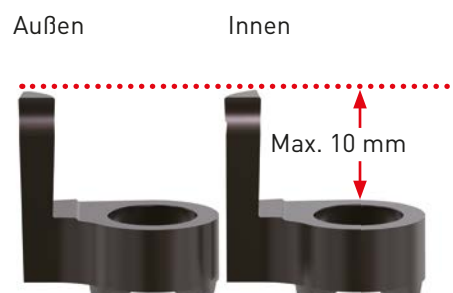
Zusätzliche Stechtiefen

Stechen



NEW

Planeinstich



		Schneidkopfform		XBSG	XBSR	XBSE	XBSF
		Typ		Flache Ausführung	Runde Ausführung	Außenplaneinstich	Innenplaneinstichbearbeitung
Halter Größe	DMIN	CW	CDX				
H07	7, 8	1.00 – 2.00	2.00	✓			
H08	8	0.79 – 2.00	1.00	✓	✓		
H09	9	0.80 – 2.00	1.60 – 1.80	✓	✓		
	10	1.00 – 3.00	2.80	✓			
H11	11	0.79 – 3.00	2.30	✓	✓		
	12	1.00 – 3.00	1.50 – 6.00			✓	
H14	14	1.00 – 3.00	1.50 – 6.00	✓	✓		✓
	16	1.50 – 3.00	5.50	✓			
	17	1.50 – 3.00	6.50	✓			
	16	3.00	10.00			✓	
H18	18	3.00	10.00				✓
	20	1.50 – 2.00	8.00	✓			

SERIENERWEITERUNG

HALTER + SPEZIELLE HÜLLE

Halter mit frei einstellbaren Halslängen wurden hinzugefügt.



Flexibler Halter



Spezielle Hülse



Die spezielle Hülse ermöglicht variable Haltereinstellungen an.

Halterausführung	Halter Material	Kühlmittelbohrung	H07	H08	H09	H11	H14	H18
Standardhalter	Stahl	ohne	✓	✓	✓	✓	✓	
		mit	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Hartmetall	mit	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Flexibler Halter	Hartmetall	ohne		✓				
		mit				✓		

VIELFÄLTIGE AUSFÜHRUNGEN MIT ZAHLREICHEN OPTIONEN

Beide Haltertypen, Hartmetall und Stahl, werden standardmäßig mit Innenkühlung geliefert. Stahlhalter mit externer Kühlung sind ebenfalls Standard und können IK SLV-Hülsen kombiniert werden.

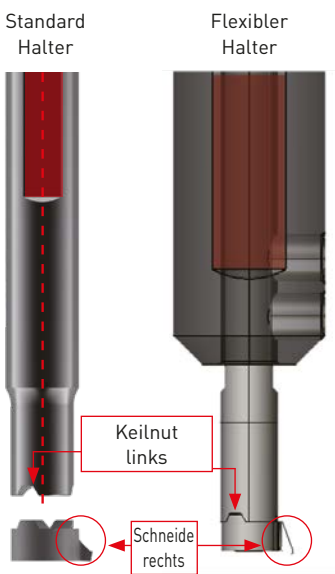
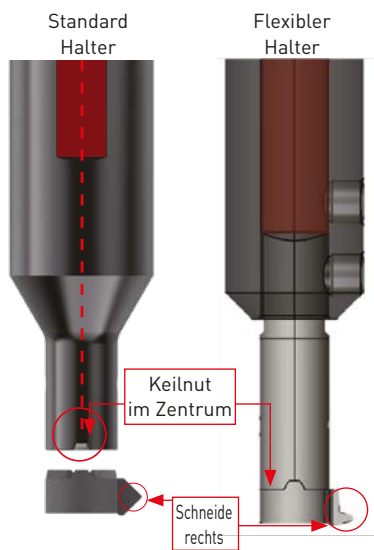
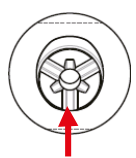
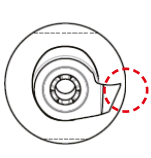
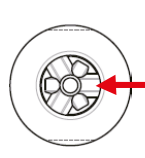
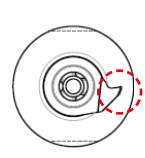
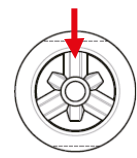
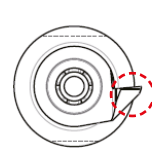


Flexible Halter

XB SERIE

VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM MONTIEREN DER SCHNEIDPLATTEN

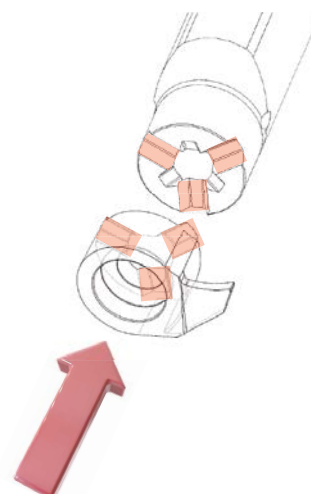
Montieren Sie die Schneidkante so, dass die Schneidenspitze nach rechts zeigt, wobei die Spannfläche des Halters als Referenz verwendet wird. Die Lage der Keilnut hängt von der Größe des Halters ab.

XBSH07/XBSH09/ XBSH14/XBSH18		XBSH08		XBSH11	
 Schneidkante rechts		Standard Halter Flexibler Halter  Keilnut links Schneide rechts		Standard Halter Flexibler Halter  Keilnut im Zentrum Schneide rechts	
Draufsicht		Draufsicht		Draufsicht	
Keilnut an der Unterseite	Schneide rechts	Keilnut auf der linken Seite	Schneide rechts	Keilnut zur Mitte	Schneide rechts
					
Halterseite	Schneidkopf im eingebauten Zustand	Halterseite	Schneidkopf im eingebauten Zustand	Halterseite	Schneidkopf im eingebauten Zustand

VERMEIDUNG VON FALSCHMONTAGE

Die Ausrichtung des Schlüssels an der Kopfstütze wurde geändert, um eine falsche Montage an Schneidköpfen mit ähnlichem Halsdurchmesser zu verhindern.

Schneidkopfform	Spanndurchmesser	Vorderansicht
H07	Ø 4.8	
H08	Ø 6.0	
H09	Ø 6.2	
H11	Ø 8.0	
H14	Ø 9.0	
H18	Ø 11.5	



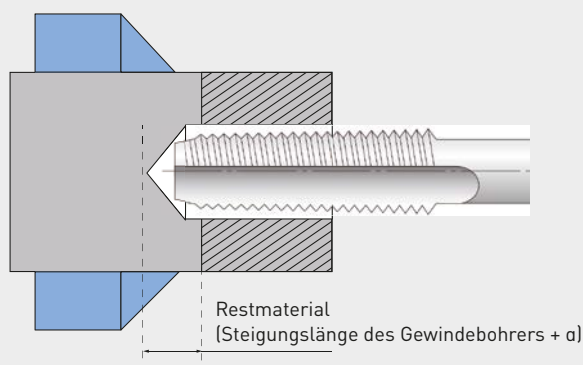
XB SERIE

LÖSUNGSVORSCHLÄGE

GEWINDESCHNEIDEN: GEWINDEDREHEN DURCH EINSATZ EINES DREHHALTERS MIT SCHNEIDPLATTEN FÜR DAS GEWINDEDREHEN ERSETZEN

Im Vergleich zum Gewindebohren, das einen Freiwinkel (Steigungslänge + α) erfordert, kann die XB-Serie Restmaterial einsparen und die Bearbeitungszeiten reduzieren. Daher ist es empfehlenswert, vom Gewindebohren auf den Einsatz eines Drehhalters mit Schneidplatten für das Gewindedrehen umzusteigen.

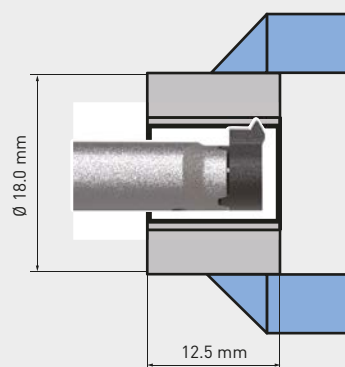
Herkömmliches Gewindeschneiden – Zur Entfernung der Späne sind vier Bearbeitungsschritte erforderlich.



Geometrie	Hartmetall-Gewindebohrer
Vc (m/min)	40
f (mm/rev)	1.25

Zum Abtragen der Späne ist ein vierstufiges Verfahren erforderlich.

Mit der XB-Serie kann das Gewindeschneiden unmittelbar nach dem Abstechen erfolgen.



Geometrie	XB Serie
Vc (m/min)	60
f (mm/rev)	1.25

6 Durchgänge

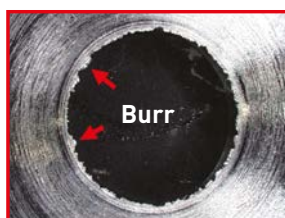
Vergleich der Standzeiten bei Gewindebohrer und Gewindeschneidplatte

Gewindebohrer – Anzahl der bearbeiteten Teile: 100

Gewindeschneidplatte der XB-Serie – Anzahl der bearbeiteten Teile: 176

GRATFREIE INNENABSTECHEBEARBEITUNG

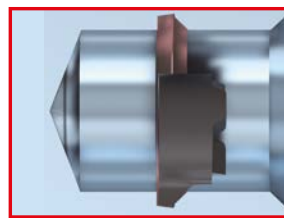
Durch das Anfasen vor dem Abstechen muss weniger entgratet werden.



Abstechen ohne Fase mit Grat

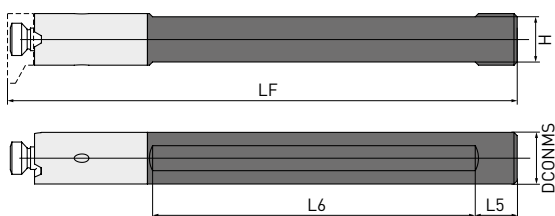
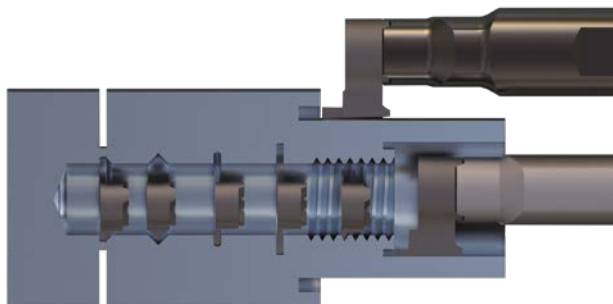


Abstechen nach dem Anfasen



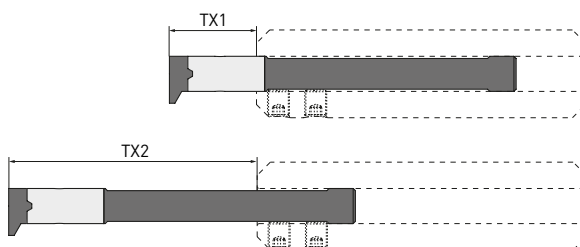
XBSH_FC/FC-C

FLEXIBLER HALTER MIT HARTMETALLSCHAFT



Überhangeinstellung

Bitte verwenden Sie den flexiblen Halter in Kombination mit der speziellen Hülse.



TX1 = Min. einstellbarer Überhang,
TX2 = Max. einstellbarer Überhang

Bestellnummer	Lager	DCOMNS	LF*	H	L5	L6	TX1	TX2	Kühlmittelbohrung	Passender Schneidkopf
XBSH080600065FC	●	6	65	5	9.5	38	18	42	ohne	XB-H08
XBSH080600103FC	●	6	103	5	9.5	52	40	80	ohne	XB-H08
XBSH110800079FC-C	●	8	79	7	6.5	50	20	55	mit	XB-H11
XBSH110800129FC-C	●	8	129	7	7.5	69	50	105	mit	XB-H11

1/1

* Die Abmessung LF variiert je nach dem zu montierenden Schneidkopf.
Bitte überprüfen Sie die Schneidkopfabmessungen.



Werkzeughalter

S13 Abmaße des Schneidkopfes

XBSH08	3.3
XBSH11	4.2

ERSATZTEILE

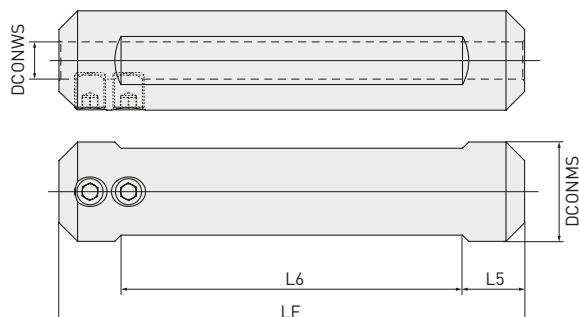
Referenzprodukt



	Spannschraube	Schlüssel	Drehmoment (Nm)
XBSH08	TPS26-X	TIP8F-X	1.2
XBSH11	TPS35-X	TIP10F-X	3.5

XBSHSL

HÜLSEN FÜR VERSCHIEDENE BOHRSTANGEN



Bestellnummer	Lager	DCONMS	DCONWS	LF	L5	L6
XBSHSL1600075S6N	●	16	6	75	10	55
XBSHSL1600075S8N	●	16	8	75	10	55
XBSHSL2000075S6N	●	20	6	75	10	55
XBSHSL2000075S8N	●	20	8	75	10	55

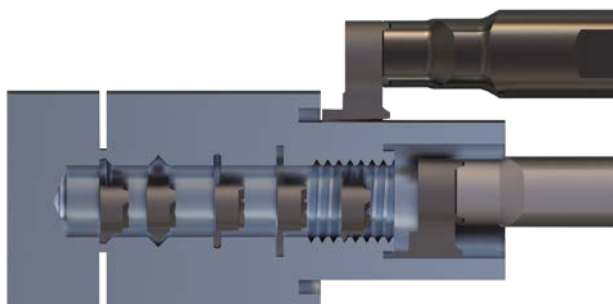
1/1

ERSATZTEILE

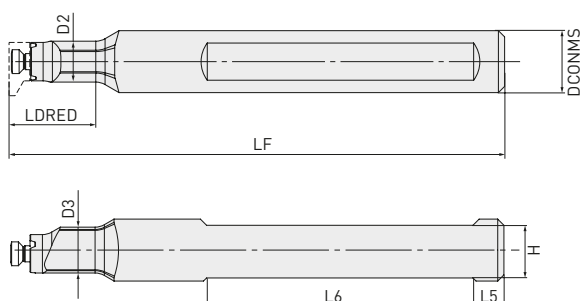
Referenzprodukt	 Spannschraube	 Schlüssel	Drehmoment (Nm)
XBSHSL○○○○○○○○S6N	P-HSS05	HKY25R	1.2
XBSHSL○○○○○○○○S8N	P-HSS06	HKY25R	1.2

XBSH_S

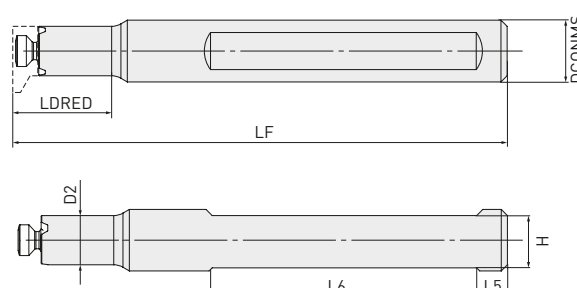
STAHLSCHAFT OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG



1



2

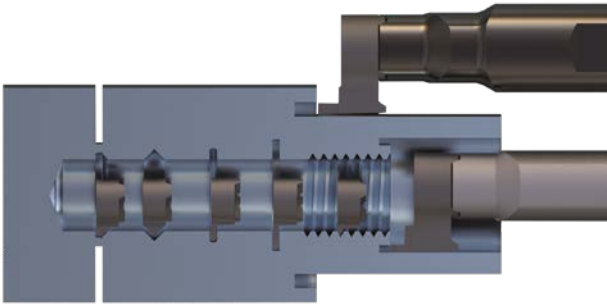


Bestellnummer	Lager	DCONMS	D2	D3	LF*	LDRED	H	L5	L6	Passender Schneidkopf	Typ
XBSH070700080S	●	7	4.8	6.0	80	12	5.5	5	43	XB-H07	1
XBSH080700080S	●	7	6.0	—	80	12	6.0	5	43	XB-H08	2
XBSH091000080S	●	10	6.6	7.4	80	14	8.5	5	43	XB-H09	1
XBSH111000080S	●	10	8.0	—	80	16	8.5	5	43	XB-H11	2
XBSH141200080S	●	12	9.5	11.0	80	18	10.5	5	43	XB-H14	1

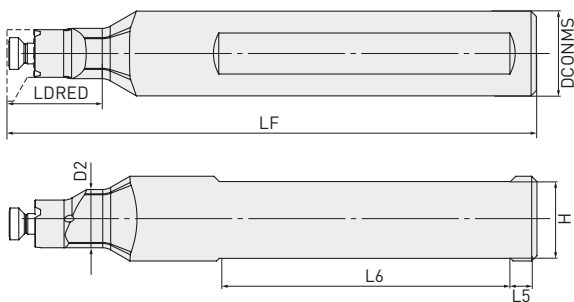
1/1

XBSH_S-C

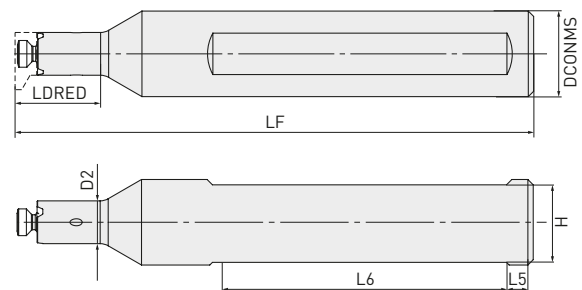
STAHLSCHAFT MIT KÜHLMITTELBOHRUNG



1



2



Bestellnummer	Lager	DCONMS	D2	D3	LF*	LDRED	H	L5	L6	Passender Schneidkopf	Typ
XBSH071600080S-C	●	16	4.8	6.0	80	12	14.5	5	43	XB-H07	1
XBSH081600080S-C	●	16	6.0	—	80	12	15.0	5	43	XB-H08	2
XBSH091600095S-C	●	16	6.6	7.4	95	14	14.5	5	55	XB-H09	1
XBSH111600097S-C	●	16	8.0	—	97	16	14.5	5	55	XB-H11	2
XBSH141600100S-C	●	16	9.5	11.0	100	18	14.5	5	55	XB-H14	1
XBSH182000095S-C	●	20	11.5	14.2	95	25	18.5	5	55	XB-H18	1

1/1



Werkzeughalter

S13 Abmaße des Schnedikopfes

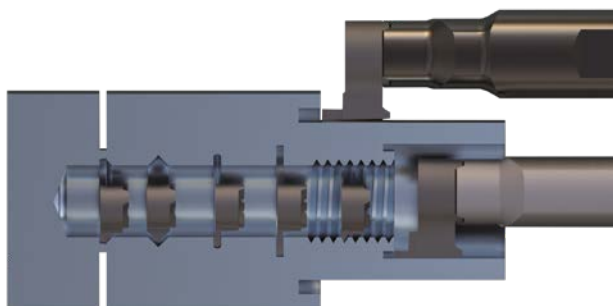
XBSH07	3.7
XBSH08	3.3
XBSH09	3.3
XBSH11	4.2
XBSH14	5.2
XBSH18	5.6

● / ★ = Erweiterung

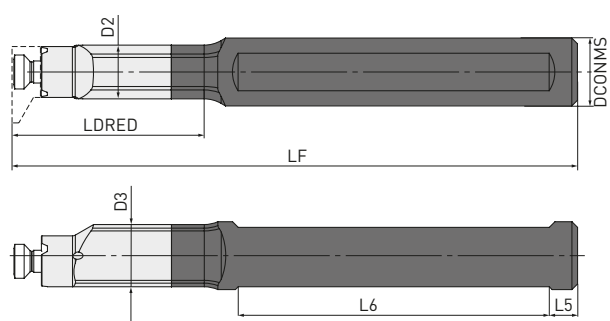
● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XBSH_C-C

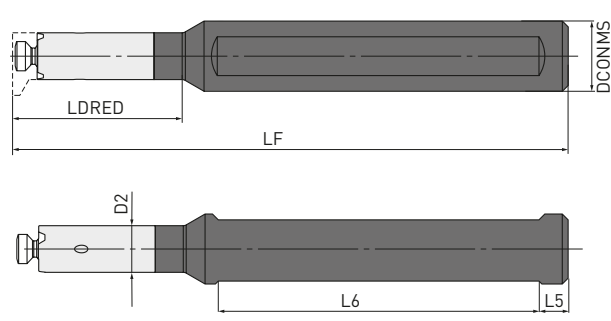
HARTMETALLSCHAFT MIT KÜHLMITTELLBOHRUNG



1



2



Bestellnummer	Lager	DCONMS	D2	D3	LF*	LDRED	H	L5	L6	Passender Schneidkopf	Typ
XBSH071200080C-C	●	12	4.8	6.0	80	21	10.5	5	43	XB-H07	1
XBSH081200080C-C	●	12	6.0	—	80	21	11.0	5	43	XB-H08	2
XBSH091200090C-C	●	12	6.6	7.4	90	22	10.5	5	50	XB-H09	1
XBSH091200098C-C	●	12	6.6	7.4	98	30	10.5	5	50	XB-H09	1
XBSH111200095C-C	●	12	8.0	—	95	29	10.5	5	55	XB-H11	2
XBSH111200110C-C	●	12	8.0	—	110	42	10.5	5	55	XB-H11	2
XBSH141200100C-C	●	12	9.5	11.0	100	34	10.5	5	55	XB-H14	1
XBSH141200110C-C	●	12	9.5	11.0	110	45	10.5	5	50	XB-H14	1
XBSH181600100C-C	●	16	11.5	14.3	100	42	14.5	5	45	XB-H18	1
XBSH181600130C-C	●	16	11.5	14.3	130	60	14.5	5	55	XB-H18	1

1/1

ERSATZTEILE

Referenzprodukt			
	Spannschraube	Schlüssel	Drehmoment (Nm)
XBSH07	TPS20-X	TIP7F-X	0.8
XBSH08	TPS26-X	TIP8F-X	1.2
XBSH09	TPS26-X	TIP8F-X	1.2
XBSH11	TPS35-X	TIP10F-X	3.5
XBSH14	TPS40-X	TIP15F-X	4.5
XBSH18	TPS50-X	TIP20F-X	7.0

Werkzeughalter

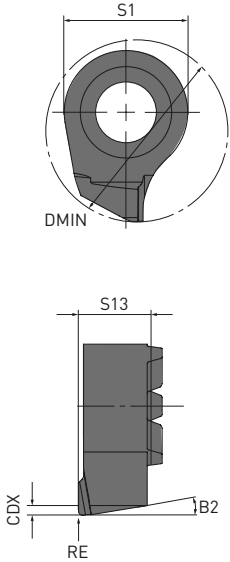
S13 Abmaße des Schnedikopfes

XBSH07	3.7
XBSH08	3.3
XBSH09	3.3
XBSH11	4.2
XBSH14	5.2
XBSH18	5.6

XB SERIE

GEOMETRIE

INNENDREHEN

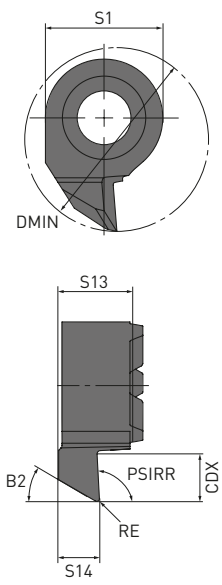
Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RE	B2	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBBA08H08CR020R	R	●	7.8	0.2	10°	6.0	3.5	0.5	H08	
XBBA09H09CR020R	R	●	9.0	0.2	10°	6.2	3.6	0.5	H09	
XBBA11H11CR020R	R	●	11.0	0.2	10°	8.0	4.2	0.5	H11	

1/1

* Beschichtet

26 

RÜCKWÄRTSDREHEN

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RE	B2	PSIRR	S14	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBBB08H08R020R	R	●	7.8	0.2	30°	93°	2.3	6.0	3.3	1.3	H08	
XBBB09H09R020R	R	●	9.0	0.2	30°	93°	2.4	6.2	3.6	1.7	H09	
XBBB10H09R020R	R	●	10.0	0.2	30°	93°	2.4	6.2	3.6	2.3	H09	
XBBB11H11R020R	R	●	11.0	0.2	30°	93°	2.7	8.0	4.3	2.3	H11	
XBBB14H14R020R	R	●	13.8	0.2	30°	93°	3.0	9.0	5.4	3.5	H14	

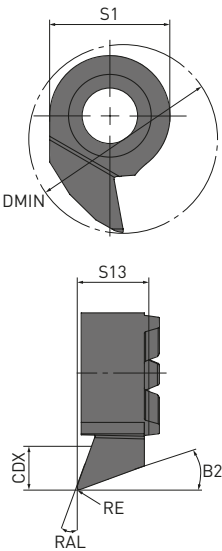
1/1

* Beschichtet

26 

XB SERIE – GEOMETRIE

KOPIEREN (PROFILING)

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RE	B2	RAL	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBPA07H07R010R	R	●	7.0	0.1	18°	8°	4.8	3.7	1.2	H07	
XBPA07H07R020R	R	●	7.0	0.2	18°	8°	4.8	3.7	1.2	H07	
XBPA08H08R020R	R	●	7.8	0.2	18°	8°	6.0	3.5	1.2	H08	
XBPA09H09R020R	R	●	9.0	0.2	18°	8°	6.2	3.6	1.5	H09	
XBPA10H11R020R	R	●	9.8	0.2	18°	8°	8.0	4.2	1.0	H11	
XBPA11H11R020R	R	●	11.0	0.2	18°	8°	8.0	4.2	2.3	H11	
XBPA14H14R020R	R	●	13.8	0.2	18°	8°	9.0	5.3	4.0	H14	
XBPB08H08R020R	R	●	7.8	0.2	20°	20°	6.0	3.5	1.2	H08	
XBPB09H09R020R	R	●	9.0	0.2	20°	20°	6.2	3.6	1.5	H09	
XBPB11H11R020R	R	●	11.0	0.2	20°	20°	8.0	4.2	2.3	H11	
XBPB14H14R020R	R	●	13.8	0.2	20°	20°	9.0	5.3	4.0	H14	
XBPC08H08R020R	R	●	7.8	0.2	30°	5°	6.0	3.5	1.0	H08	
XBPC11H11R020R	R	●	11.0	0.2	30°	5°	8.0	4.2	2.3	H11	
XBPC14H14R020R	R	●	13.7	0.2	30°	5°	9.0	5.3	4.0	H14	
XBPD07H07R020R	R	●	7.0	0.2	47°	3°	4.8	3.7	1.2	H07	
XBPD08H08R010R	R	●	7.8	0.1	47°	3°	6.0	3.5	1.2	H08	
XBPD08H08R020R	R	●	7.8	0.2	47°	3°	6.0	3.5	1.2	H08	
XBPD09H09R020R	R	●	9.0	0.2	47°	3°	6.2	3.5	1.5	H09	
XBPD11H11R020R	R	●	11.0	0.2	47°	3°	8.0	4.2	2.3	H11	
XBPD14H14R020R	R	●	13.7	0.2	47°	3°	9.0	5.3	4.0	H14	
XBPD14H14R040R	R	●	13.7	0.4	47°	3°	9.0	5.3	4.0	H14	

* Beschichtet

1/1

XB SERIE – GEOMETRIE

EINSTECHEN
(FLACH)

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RER, REL	CW	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBSG08H07100R005R	R	●	7.8	0.05	1.0	4.8	3.7	2.0	H07	
XBSG08H07125R005R	R	●	7.8	0.05	1.25	4.8	3.7	2.0	H07	
XBSG08H07150R005R	R	●	7.8	0.05	1.5	4.8	3.7	2.0	H07	
XBSG08H07200R005R	R	●	7.8	0.05	2.0	4.8	3.7	2.0	H07	
XBSG08H08079R	R	●	8.0	—	0.8	6.0	3.3	1.0	H08	
XBSG08H08079R020R	R	●	8.0	0.2	0.8	6.0	3.3	1.0	H08	
XBSG08H08100R005R	R	●	8.0	0.05	1.0	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSG08H08125R005R	R	●	8.0	0.05	1.25	6.0	3.3	1.0	H08	
XBSG08H08150R005R	R	●	8.0	0.05	1.5	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSG08H08200R005R	R	●	8.0	0.05	2.0	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSG09H09100R005R	R	●	9.0	0.05	1.0	6.2	3.6	1.8	H09	
XBSG09H09125R005R	R	●	9.0	0.05	1.25	6.2	3.6	1.8	H09	
XBSG09H09150R005R	R	●	9.0	0.05	1.5	6.2	3.6	1.8	H09	
XBSG09H09200R005R	R	●	9.0	0.05	2.0	6.2	3.6	1.8	H09	
XBSG10H09100R005R	R	●	10.0	0.05	1.0	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG10H09125R005R	R	●	10.0	0.05	1.25	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG10H09150R005R	R	●	10.0	0.05	1.5	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG10H09200R005R	R	●	10.0	0.05	2.0	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG10H09250R010R	R	●	10.0	0.1	2.5	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG10H09300R010R	R	●	10.0	0.1	3.0	6.2	3.6	2.8	H09	
XBSG11H11079R020R	R	●	11.0	0.2	0.8	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11100R005R	R	●	11.0	0.05	1.0	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11125R005R	R	●	11.0	0.05	1.25	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11150R010R	R	●	11.0	0.1	1.5	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11200R010R	R	●	11.0	0.1	2.0	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11250R020R	R	●	11.0	0.2	2.5	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG11H11300R020R	R	●	11.0	0.2	3.0	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSG14H14100R005R	R	●	14.0	0.05	1.0	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG14H14125R005R	R	●	14.0	0.05	1.25	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG14H14150R010R	R	●	14.0	0.1	1.5	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG14H14200R010R	R	●	14.0	0.1	2.0	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG14H14250R020R	R	●	14.0	0.2	2.5	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG14H14300R020R	R	●	14.0	0.2	3.0	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSG16H14150R020R	R	●	16.0	0.2	1.5	9.0	5.0	5.5	H14	
XBSG16H14200R020R	R	●	16.0	0.2	2.0	9.0	5.2	5.5	H14	
XBSG16H14250R020R	R	●	16.0	0.2	2.5	9.0	5.2	5.5	H14	
XBSG16H14300R020R	R	●	16.0	0.2	3.0	9.0	5.2	5.5	H14	
XBSG17H14150R020R	R	●	17.0	0.2	1.5	9.0	5.0	6.5	H14	
XBSG17H14200R020R	R	●	17.0	0.2	2.0	9.0	5.2	6.5	H14	
XBSG17H14250R020R	R	●	17.0	0.2	2.5	9.0	5.2	6.5	H14	
XBSG17H14300R020R	R	●	17.0	0.2	3.0	9.0	5.2	6.5	H14	
XBSG20H18150R020R	R	●	20.0	0.2	1.5	11.0	5.6	8.0	H18	
XBSG20H18200R020R	R	●	20.0	0.2	2.0	11.0	5.6	8.0	H18	

1/1

* Beschichtet



● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

EINSTECHEN
(RUND)

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RE	CW	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBSR08H08080R040R	R	●	8.0	0.4	0.8	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSR08H08100R050R	R	●	8.0	0.5	1.0	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSR08H08200R100R	R	●	8.0	1.0	2.0	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSR09H09080R040R	R	●	9.0	0.4	0.8	6.2	3.6	1.6	H09	
XBSR09H09100R050R	R	●	9.0	0.5	1.0	6.2	3.6	1.6	H09	
XBSR09H09200R100R	R	●	9.0	1.0	2.0	6.2	3.6	1.6	H09	
XBSR11H11080R040R	R	●	11.0	0.4	0.8	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSR11H11100R050R	R	●	11.0	0.5	1.0	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSR11H11200R100R	R	●	11.0	1.0	2.0	8.0	4.2	2.3	H11	
XBSR14H14100R050R	R	●	14.0	0.5	1.0	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSR14H14157R080R	R	●	14.0	0.79	1.6	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSR14H14200R100R	R	●	14.0	1.0	2.0	9.0	5.3	4.0	H14	
XBSR14H14300R150R	R	●	14.0	1.5	3.0	9.0	5.3	4.0	H14	

1/1

* Beschichtet

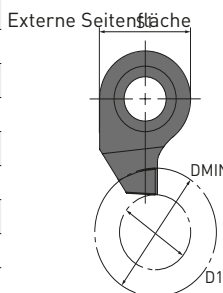
26

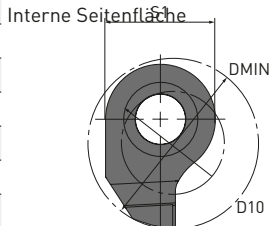
● / ★ = Erweiterung

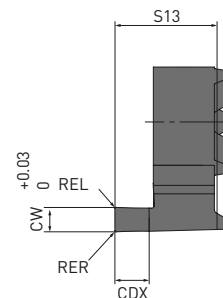
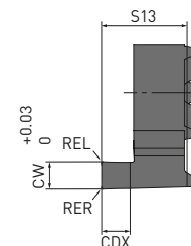
● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

AUSSEN-INNEN- UND PLANEINSTECHEN

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	D _{MIN}	RER, REL	CW	S1	S13	CDX	D10	Typ Halter	Geometrie
XBSE12H14100R010R	R	●	12.0	0.1	1.0	9.0	8.3	1.5	10.0	H14	
XBSE12H14150R010R	R	●	12.0	0.1	1.5	9.0	8.3	2.5	9.0	H14	
XBSE12H14200R010R	R	●	12.0	0.1	2.0	9.0	8.3	3.0	8.0	H14	
XBSE12H14250AR010R	R	●	12.0	0.1	2.5	9.0	8.3	3.0	7.0	H14	
XBSE12H14250BR010R	R	●	12.0	0.1	2.5	9.0	10.3	5.0	7.0	H14	
XBSE12H14300AR010R	R	●	12.0	0.1	3.0	9.0	8.3	3.0	6.0	H14	
XBSE12H14300BR010R	R	●	12.0	0.1	3.0	9.0	11.3	6.0	6.0	H14	
XBSE16H18300R020R	R	●	16.0	0.2	3.0	11.0	15.8	10.0	10.0	H18	

XBSF14H14100R010R	R	●	14.0	0.1	1.0	9.0	8.3	1.5	12.0	H14	
XBSF14H14150R010R	R	●	14.0	0.1	1.5	9.0	8.3	2.5	11.0	H14	
XBSF14H14200R010R	R	●	14.0	0.1	2.0	9.0	8.3	3.0	10.0	H14	
XBSF14H14250AR010R	R	●	14.0	0.1	2.5	9.0	8.3	3.0	9.0	H14	
XBSF14H14250BR010R	R	●	14.0	0.1	2.5	9.0	10.3	5.0	9.0	H14	
XBSF14H14300AR010R	R	●	14.0	0.1	3.0	9.0	8.3	3.0	8.0	H14	
XBSF14H14300BR010R	R	●	14.0	0.1	3.0	9.0	11.3	6.0	8.0	H14	
XBSF18H18300R020R	R	●	18.0	0.2	3.0	11.0	15.8	10.0	12.0	H18	



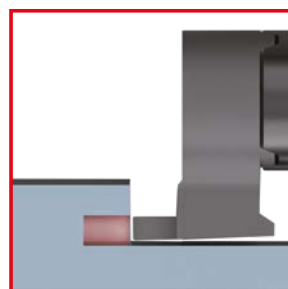
1/1

* Beschichtet

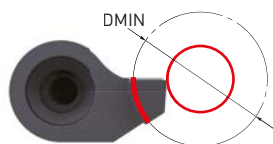
26 

Durch die Konstruktion sollen Interferenzen vermieden werden. Daher ist eine korrekte Montage äußerst wichtig.

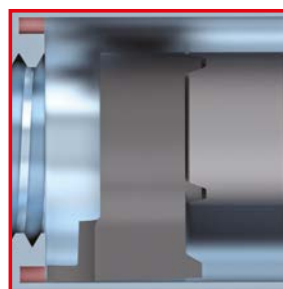
EXTERNE SEITENFLÄCHE



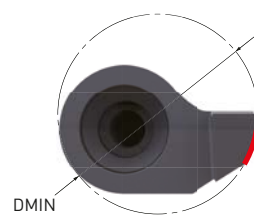
Freiwinkel ist innen



INTERNE SEITENFLÄCHE



Freiwinkel ist außen



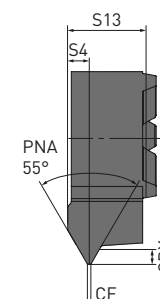
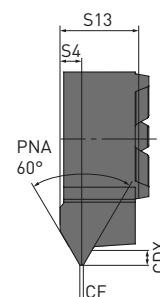
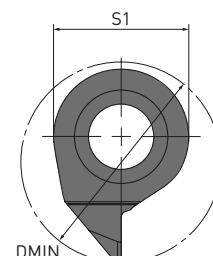
● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

INNENGEWINDE

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	TP	TPI	DMIN	CF	S1	S13	S4	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBST07H0705060R	R	●	0.5 – 0.75	48 – 36	7.0	0.05	4.8	3.4	0.50	0.44	H07	Teilprofil 60°
XBST07H0710060R	R	●	1.0 – 1.25	24	7.0	0.11	4.8	3.4	0.70	0.70	H07	
XBST07H0715060R	R	●	1.5 – 1.75	16	7.0	0.17	4.8	3.4	0.90	0.97	H07	
XBST08H0805060R	R	●	0.5 – 0.75	48 – 36	8.0	0.05	5.9	3.4	0.45	0.43	H08	
XBST08H0810060R	R	●	1.0 – 1.25	24	8.0	0.11	5.9	3.4	0.80	0.70	H08	
XBST08H0815060R	R	●	1.5 – 1.75	16	8.0	0.17	5.9	3.4	1.30	0.98	H08	
XBST09H0905060R	R	●	0.5 – 0.75	48 – 36	9.0	0.06	6.2	3.6	0.35	0.44	H09	
XBST09H0910060R	R	●	1.0 – 1.25	24	9.0	0.11	6.2	3.6	0.55	0.54	H09	
XBST09H0915060R	R	●	1.5 – 1.75	16	9.0	0.17	6.2	3.6	0.75	0.81	H09	
XBST09H0917560R	R	●	1.75 – 2.0	14 – 13	9.0	0.19	6.2	3.6	0.95	0.95	H09	
XBST09H0920060R	R	●	2.0 – 2.5	12 – 11	9.0	0.24	6.2	3.6	1.05	1.08	H09	
XBST09H0925060R	R	●	2.5 – 3.0	10 – 9	9.0	0.30	6.2	3.6	1.45	1.35	H09	
XBST09H0930060R	R	●	3.0 – 3.5	8	9.0	0.36	6.2	3.4	1.45	1.62	H09	Teilprofil 55°
XBST11H1105060R	R	●	0.5 – 0.75	48 – 36	11.0	0.05	8.0	4.2	0.45	0.43	H11	
XBST11H1110060R	R	●	1.0 – 1.25	24	11.0	0.17	8.0	4.2	0.60	0.70	H11	
XBST11H1115060R	R	●	1.5 – 1.75	16	11.0	0.24	8.0	4.2	1.00	0.98	H11	
XBST11H1120060R	R	●	2.0 – 2.5	12 – 11	11.0	0.25	8.0	4.2	1.30	1.41	H11	
XBST11H1125060R	R	●	2.5 – 3.0	10 – 9	11.0	0.30	8.0	4.2	1.40	1.68	H11	
XBST14H1410060R	R	●	1.0 – 1.25	24	14.0	0.11	9.0	5.4	0.80	0.55	H14	
XBST14H1415060R	R	●	1.5 – 1.75	16	14.0	0.17	9.0	5.4	1.10	0.81	H14	
XBST14H1420060R	R	●	2.0 – 2.5	12 – 11	14.0	0.24	9.0	5.4	1.50	1.08	H14	
XBST14H1425060R	R	●	2.5 – 3.0	10 – 9	14.0	0.30	9.0	5.4	1.85	1.35	H14	
XBST07H0701855R	R	●	—	18 – 14	7.0	0.25	4.8	3.3	0.90	1.25	H07	
XBST07H0702455R	R	●	—	24 – 18	7.0	0.18	4.8	3.3	0.75	1.00	H07	
XBST07H0703255R	R	●	—	32 – 24	7.0	0.13	4.8	3.3	0.60	0.75	H07	
XBST09H0901455R	R	●	—	14 – 11	9.0	0.30	6.2	3.5	1.10	1.60	H09	Teilprofil 55°
XBST09H0901855R	R	●	—	18 – 14	9.0	0.24	6.2	3.5	0.90	1.25	H09	
XBST09H0902455R	R	●	—	24 – 18	9.0	0.18	6.2	3.5	0.75	1.00	H09	
XBST11H1102455R	R	●	—	24 – 18	11.0	0.18	8.0	4.2	0.75	1.00	H11	



1/1

* Beschichtet

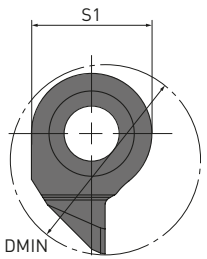
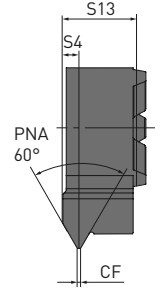
26 

● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

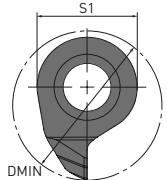
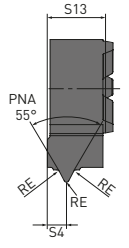
INNENGEWINDE

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	TP	DMIN	CF	S1	S13	S4	Typ Halter	Geometrie
XBST07H07075ISOR	R	●	0.75	7.0	0.08	4.8	3.3	0.60	H07	 
XBST07H07100ISOR	R	●	1.00	7.0	0.11	4.8	3.3	0.60	H07	
XBST07H07125ISOR	R	●	1.25	7.0	0.14	4.8	3.3	0.60	H07	
XBST08H08075ISOR	R	●	0.75	8.0	0.08	6.0	3.6	0.82	H08	
XBST08H08100ISOR	R	●	1.00	8.0	0.11	6.0	3.6	0.82	H08	
XBST08H08125ISOR	R	●	1.25	8.0	0.14	6.0	3.6	0.82	H08	
XBST09H09050ISOR	R	●	0.50	9.0	0.05	6.2	3.7	0.40	H09	
XBST09H09075ISOR	R	●	0.75	9.0	0.08	6.2	3.7	0.65	H09	
XBST09H09100ISOR	R	●	1.00	9.0	0.11	6.2	3.7	0.65	H09	
XBST09H09125ISOR	R	●	1.25	9.0	0.14	6.2	3.6	0.80	H09	
XBST09H09150ISOR	R	●	1.50	9.0	0.17	6.2	3.6	0.80	H09	
XBST09H09175ISOR	R	●	1.75	9.0	0.19	6.2	3.6	1.00	H09	
XBST09H09200ISOR	R	●	2.00	9.0	0.24	6.2	3.6	0.95	H09	
XBST09H09250ISOR	R	●	2.50	9.0	0.30	6.2	3.6	1.05	H09	
XBST09H09300ISOR	R	●	3.00	9.0	0.36	6.2	3.6	1.35	H09	
XBST11H11100ISOR	R	●	1.00	11.0	0.11	8.0	4.3	0.70	H11	
XBST11H11150ISOR	R	●	1.50	11.0	0.17	8.0	4.3	1.00	H11	
XBST11H11200ISOR	R	●	2.00	11.0	0.24	8.0	4.3	1.40	H11	
XBST11H11250ISOR	R	●	2.50	11.0	0.30	8.0	4.3	1.35	H11	
XBST11H11300ISOR	R	●	3.00	11.0	0.36	8.0	4.3	1.40	H11	
XBST14H14050ISOR	R	●	0.50	14.0	0.05	9.0	5.4	0.60	H14	
XBST14H14100ISOR	R	●	1.00	14.0	0.11	9.0	5.4	0.70	H14	
XBST14H14150ISOR	R	●	1.50	14.0	0.17	9.0	5.4	1.10	H14	
XBST14H14200ISOR	R	●	2.00	14.0	0.24	9.0	5.4	1.20	H14	
XBST14H14250ISOR	R	●	2.50	14.0	0.30	9.0	5.4	1.00	H14	

1/1

* Beschichtet



Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	TPI	DMIN	CF	S1	S13	S4	Typ Halter	Geometrie
XBST11H11014WR	R	●	14	11.0	0.24	8.0	4.3	1.30	H11	 
XBST11H11019WR	R	●	19	11.0	0.18	8.0	4.3	1.60	H11	
XBST14H14014WR	R	●	14	14.0	0.24	9.0	5.4	1.80	H14	
XBST14H14019WR	R	●	19	14.0	0.18	9.0	5.4	1.55	H14	

1/1

* Beschichtet



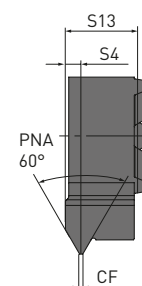
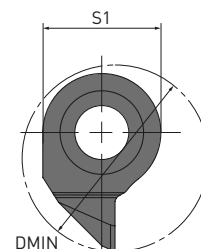
● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

INNENGEWINDE

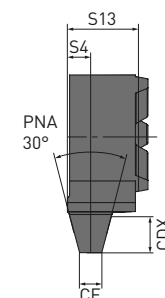
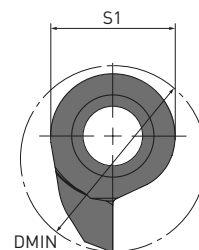
Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	TPI	DMIN	CF	S1	S13	S4	Typ Halter	Geometrie
XBST08H08014NPTR	R	●	14	8.0	0.06	6.0	3.2	1.20	H08	Amerikanische NPT-Vollprofil
XBST08H08018NPTR	R	●	18	8.0	0.04	6.0	3.5	0.90	H08	
XBST08H08027NPTR	R	●	27	8.0	0.03	6.0	3.5	0.70	H08	



1/1

* Beschichtet

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	TP	DMIN	CF	S1	S13	S4	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBST09H09150TRR	R	●	1.5	9.0	0.46	6.2	3.6	0.55	0.90	H09	ISO Trapezform 30° Teilprofil
XBST09H09200TRR	R	●	2.0	9.0	0.59	6.2	3.6	0.70	1.25	H09	
XBST09H09300TRR	R	●	3.0	9.0	0.95	6.2	3.4	1.10	1.75	H09	
XBST10H09400TRR	R	●	4.0	10.0	1.32	6.2	3.6	1.30	2.25	H09	
XBST11H11150TRR	R	●	1.5	11.0	0.46	8.0	4.3	0.60	0.90	H11	
XBST11H11200TRR	R	●	2.0	11.0	0.59	8.0	4.3	0.80	1.25	H11	
XBST11H11300TRR	R	●	3.0	11.0	0.95	8.0	4.3	1.10	1.75	H11	
XBST11H11400TRR	R	●	4.0	11.0	1.32	8.0	4.0	1.40	2.25	H11	
XBST14H14200TRR	R	●	2.0	14.0	0.59	9.0	5.3	1.00	1.25	H14	
XBST14H14300TRR	R	●	3.0	14.0	0.95	9.0	5.3	1.30	1.75	H14	
XBST14H14400TRR	R	●	4.0	14.0	1.32	9.0	5.3	1.30	2.25	H14	
XBST14H14500TRR	R	●	5.0	14.0	1.68	9.0	5.3	1.75	2.75	H14	



1/1

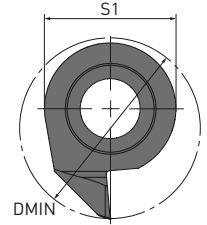
* Beschichtet

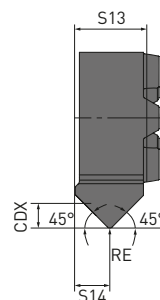
● / ★ = Erweiterung

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE – GEOMETRIE

FASEN

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	RE	S14	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBSC07H074545R020R	R	●	7.0	0.2	1.2	4.8	3.5	0.8	H07	
XBSC08H084545R020R	R	●	8.0	0.2	1.7	5.9	3.4	1.4	H08	
XBSC09H094545R020R	R	●	9.0	0.2	1.8	6.2	3.6	1.3	H09	
XBSC11H114545R020R	R	●	11.0	0.2	2.1	8.0	4.3	1.5	H11	
XBSC14H144545R020R	R	●	14.0	0.2	2.6	9.0	5.4	1.5	H14	

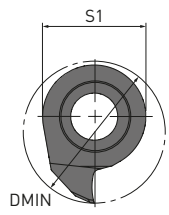


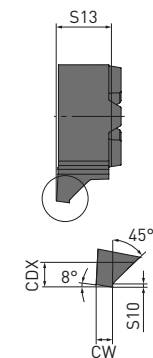
1/1

* Beschichtet

26 

VOR-ANFASSEN (INNENBEARBEITUNG VOR DEM ABSTECHEN)

Bestellnummer	Ausführung	MPB115*	DMIN	CW	S10	S1	S13	CDX	Typ Halter	Geometrie
XBSX08H080845R	R	●	8.0	1.0	0.2	5.9	3.3	1.0	H08	
XBSX09H090845R	R	●	9.0	1.0	0.2	6.2	3.6	1.5	H09	
XBSX11H110845R	R	●	11.0	1.0	0.2	8.0	4.2	1.5	H11	
XBSX14H140845R	R	●	14.0	1.0	0.2	9.0	5.3	1.5	H14	



1/1

* Beschichtet

26 

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

XB SERIE

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Material	Vc
P Reines Eisen, Automatenstahl, Weichmagnetisches Eisen	160 (100 – 260)
Kohlenstoffstahl, legierter Stahl	110 (60 – 170)
M Rostfreier Stahl	80 (40 – 150)
K Gusseisen, Sphäroguss	100 (50 – 200)
N Nichteisenmetall	200 (120 – 380)
S Titanlegierungen, hitzebeständige Legierungen	40 (20 – 70)
H Gehärteter Stahl	60 (30 – 90)

1/1

SCHNITTtiefe/VORSCHUB PRO UMDREHUNG

Bearbeitung	f (mm / rev)	ap (mm)
Stechen, Vorfassen	0.02 (0.01 – 0.03)	—
Ausdrehen und Kopieren	0.03 (0.03 – 0.10)	0.2 – 0.5
Planeinstechen, Fasen	0.04 (0.02 – 0.06)	—

XB SERIE

STANDARD-SCHNITTtieFE FÜR GEWINDEDREHEN

REINES EISEN, AUTOMATENSTAHL, WEICHMAGNETISCHES EISEN, KOHLENSTOFFARMER STAHL, NICHT-EISENMETALLE

ISO-METRISCH (SCHNEIDKOPF: XBST-60R, XBST-ISOR)

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
0.5	0.30	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04																			
0.75	0.40	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04																		
1.0	0.54	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.05	0.05																	
1.25	0.68	0.14	0.12	0.10	0.09	0.06	0.06	0.06	0.05																
1.5	0.81	0.15	0.12	0.11	0.09	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05														
1.75	0.95	0.16	0.13	0.12	0.09	0.07	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04												
2.0	1.08	0.17	0.14	0.13	0.10	0.08	0.08	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04											
2.5	1.35	0.20	0.16	0.15	0.11	0.10	0.09	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05									
3.0	1.62	0.23	0.19	0.17	0.13	0.12	0.10	0.08	0.09	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05								
3.5	1.89	0.27	0.22	0.20	0.16	0.13	0.11	0.11	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06								

WHITWORTH 55° (KOPF: XBST-55R, XBST-WR)

Gang (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
32	0.51	0.12	0.11	0.09	0.08	0.06	0.05																		
28	0.58	0.13	0.11	0.09	0.08	0.06	0.06	0.05																	
24	0.68	0.15	0.13	0.11	0.09	0.08	0.06	0.06																	
22	0.74	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08	0.07	0.06	0.05																
20	0.81	0.17	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.07	0.06																
19	0.86	0.18	0.15	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06																
18	0.90	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.06	0.05															
16	1.02	0.19	0.15	0.14	0.11	0.09	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06														
14	1.16	0.19	0.16	0.14	0.12	0.09	0.08	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05												
12	1.36	0.22	0.17	0.17	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06											
11	1.48	0.23	0.20	0.17	0.14	0.11	0.11	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06											

AMERIKANISCH NPT (LEITER: XBST-NPTR)

Gang (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
27	0.80	0.17	0.13	0.13	0.09	0.08	0.08	0.06	0.06																
18	1.19	0.23	0.19	0.18	0.13	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08															
14	1.48	0.24	0.21	0.18	0.14	0.12	0.11	0.09	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07												

ISO TRAPEZ 30° (KOPF: XBST-TRR)

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1.5	0.90	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05														
2.0	1.25	0.20	0.16	0.15	0.12	0.09	0.09	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05											
3.0	1.75	0.25	0.20	0.19	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06								
4.0	2.25	0.30	0.25	0.22	0.18	0.14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.07						
5.0	2.75	0.35	0.28	0.26	0.20	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.07			

XB-SERIE – STANDARD-SCHNITTtieFE FÜR GEWINDEDREHEN**KOHLNSTOFFSTAHL, LEGIERTER
STAHL, GUSSEISEN****ISO-METRISCH (SCHNEIDKOPF: XBST-60R, XBST-ISOR)**

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
0.5	0.30	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04																			
0.75	0.40	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04																		
1.0	0.54	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.05	0.05																	
1.25	0.68	0.14	0.12	0.10	0.09	0.06	0.06	0.06	0.05																
1.5	0.81	0.15	0.12	0.11	0.09	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05														
1.75	0.95	0.16	0.13	0.12	0.09	0.07	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04												
2.0	1.08	0.17	0.14	0.13	0.10	0.08	0.08	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04											
2.5	1.35	0.19	0.16	0.14	0.11	0.10	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.05	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04								
3.0	1.62	0.22	0.19	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08	0.08	0.06	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05							
3.5	1.89	0.26	0.21	0.20	0.15	0.13	0.11	0.10	0.09	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06							

WHITWORTH 55° (SCHNEIDKOPF: XBST-55R, XBST-WR)

Gang (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
32	0.51	0.12	0.11	0.09	0.08	0.06	0.05																		
28	0.58	0.13	0.11	0.09	0.08	0.06	0.06	0.05																	
24	0.68	0.15	0.13	0.11	0.09	0.08	0.06	0.06																	
22	0.74	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08	0.07	0.06	0.05																
20	0.81	0.17	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.07	0.06																
19	0.86	0.18	0.15	0.13	0.10	0.09	0.08	0.07	0.06																
18	0.90	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05														
16	1.02	0.19	0.15	0.14	0.11	0.09	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06														
14	1.16	0.19	0.16	0.14	0.12	0.09	0.08	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05												
12	1.36	0.22	0.17	0.17	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06											
11	1.48	0.23	0.20	0.17	0.14	0.11	0.11	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06											

AMERIKANISCH NPT (LEITER: XBST-NPTR)

Gang (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
27	0.80	0.17	0.13	0.13	0.09	0.08	0.08	0.06	0.06																
18	1.19	0.23	0.19	0.18	0.13	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08															
14	1.48	0.24	0.21	0.18	0.14	0.12	0.11	0.09	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07												

ISO TRAPEZ 30° (KOPF: XBST-TRR)

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1.5	0.90	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05														
2.0	1.25	0.20	0.16	0.15	0.12	0.09	0.09	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05											
3.0	1.75	0.24	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.09	0.09	0.08	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05							
4.0	2.25	0.29	0.24	0.22	0.17	0.14	0.13	0.11	0.10	0.10	0.09	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06					
5.0	2.75	0.34	0.27	0.26	0.20	0.16	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.10	0.09	0.09	0.08	0.08	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07			

XB-SERIE – STANDARD-SCHNITTtieFE FÜR GEWINDEDREHEN

**ROSTFREIER STAHL, TITANLEGIERUNGEN, HITZEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN,
GEHÄRTETER STAHL**

ISO-METRISCH (SCHNEIDKOPF: XBST-60R, XBST-ISOR)

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
0.5	0.30	0.06	0.05	0.05	0.04	0.03	0.02	0.03	0.02																
0.75	0.40	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04	0.04	0.03	0.03																
1.0	0.54	0.11	0.09	0.09	0.06	0.06	0.05	0.04	0.04																
1.25	0.68	0.12	0.11	0.09	0.07	0.06	0.06	0.05	0.04	0.04	0.04														
1.5	0.81	0.13	0.11	0.11	0.07	0.07	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04												
1.75	0.95	0.14	0.12	0.11	0.09	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04										
2.0	1.08	0.16	0.13	0.12	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04									
2.5	1.35	0.18	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08	0.07	0.07	0.06	0.05	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.04	0.04						
3.0	1.62	0.20	0.17	0.16	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.07	0.06	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04				
3.5	1.89	0.24	0.19	0.18	0.14	0.12	0.10	0.09	0.09	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05				

WHITWORTH 55° (KOPF: XBST-55R, XBST-WR)

Gang (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
32	0.51	0.11	0.08	0.08	0.06	0.06	0.04	0.04	0.04																
28	0.58	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.05	0.05	0.04																
24	0.68	0.14	0.12	0.10	0.09	0.06	0.06	0.06	0.05																
22	0.74	0.14	0.11	0.10	0.08	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04														
20	0.81	0.15	0.12	0.11	0.09	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05														
19	0.86	0.16	0.13	0.12	0.09	0.07	0.07	0.06	0.06	0.05	0.05														
18	0.90	0.15	0.12	0.11	0.09	0.07	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04												
16	1.02	0.17	0.14	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05												
14	1.16	0.18	0.14	0.13	0.11	0.08	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04										
12	1.36	0.20	0.16	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05									
11	1.48	0.22	0.18	0.16	0.13	0.10	0.09	0.09	0.08	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05									

AMERIKANISCH NPT (LEITER: XBST-NPTR)

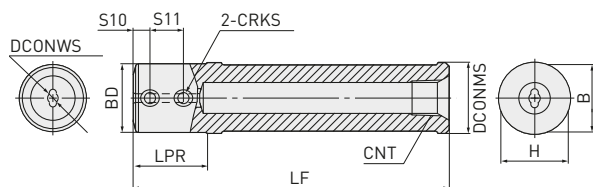
Steigung (Zoll)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
27	0.80	0.15	0.12	0.11	0.08	0.07	0.07	0.05	0.06	0.05	0.04														
18	1.19	0.21	0.17	0.15	0.12	0.10	0.09	0.08	0.08	0.07	0.06	0.06													
14	1.48	0.22	0.19	0.17	0.13	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06										

ISO TRAPEZ 30° (KOPF: XBST-TRR)

Steigung (mm)	Gesamt Schnitt tiefe	Anzahl der Durchgänge																							
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1.5	0.90	0.15	0.12	0.11	0.09	0.07	0.07	0.05	0.06	0.05	0.05	0.04	0.04												
2.0	1.25	0.18	0.15	0.14	0.11	0.09	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04									
3.0	1.75	0.22	0.18	0.17	0.13	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05	0.05	0.05	0.05	0.04					
4.0	2.25	0.27	0.22	0.20	0.16	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.05		
5.0	2.75	0.31	0.26	0.24	0.18	0.16	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.09	0.09	0.09	0.08	0.08	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	0.06	0.06

XB SERIE

SLV_A-SPANNHÜLSE



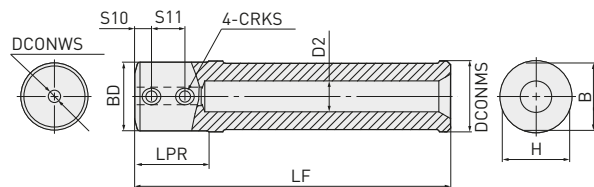
MIT KÜHLMITTELBOHRUNG

Bestellnummer	Lager	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LPR	H	B	S10	S11	CNT
SLV190080060A	●	19.05	6	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV190080070A	●	19.05	7	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV190080080A	●	19.05	8	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV190110060A	●	19.05	6	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV190110070A	●	19.05	7	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV190110080A	●	19.05	8	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	RC1/8
SLV200080060A	●	20	6	19	80	20	18.8	18.8	5	10	RC1/8
SLV200080070A	●	20	7	19	80	20	18.8	18.8	5	10	RC1/8
SLV200080080A	●	20	8	19	80	20	18.8	18.8	5	10	RC1/8
SLV220115060A	●	22	6	20	115	20	20.8	20.8	5	10	RC1/8
SLV220115070A	●	22	7	20	115	20	20.8	20.8	5	10	RC1/8
SLV220115080A	●	22	8	20	115	20	20.8	20.8	5	10	RC1/8
SLV250067060A	●	25	6	20	67	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV250067070A	●	25	7	20	67	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV250067080A	●	25	8	20	67	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV250110060A	●	25	6	20	110	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV250110070A	●	25	7	20	110	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV250110080A	●	25	8	20	110	20	23.9	23.9	5	10	RC1/8
SLV254080060A	●	25.4	6	20	80	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV254080070A	●	25.4	7	20	80	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV254080080A	●	25.4	8	20	80	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV254110060A	●	25.4	6	20	110	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV254110070A	●	25.4	7	20	110	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV254110080A	●	25.4	8	20	110	20	24.4	24.4	5	10	RC1/8
SLV320110060A	●	32	6	20	110	22	31.1	31.1	5	10	RC1/8
SLV320110070A	●	32	7	20	110	22	31.1	31.1	5	10	RC1/8
SLV320110080A	●	32	8	20	110	22	31.1	31.1	5	10	RC1/8
SLV320110100A	●	32	10	25	110	22	31.1	31.1	5	10	RC1/4
SLV320110120A	●	32	12	25	110	22	31.1	31.1	5	10	RC3/8

1/1

XB SERIE

SLV_N-SPANNHÜLSE



OHNE BOHRUNG

Bestellnummer	Lager	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LPR	H	B	S10	S11	D2
SLV160085060N	●	16	6	15.5	85	20	14.4	14.4	5	10	8.3
SLV160085070N	●	16	7	15.5	85	20	14.4	14.4	5	10	8.3
SLV160085080N	●	16	8	15.5	85	20	14.4	14.4	5	10	8.3
SLV190080060N	●	19.05	6	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV190080070N	●	19.05	7	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV190080080N	●	19.05	8	18.5	80	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV190110060N	●	19.05	6	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV190110070N	●	19.05	7	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV190110080N	●	19.05	8	18.5	110	20	17.8	17.8	5	10	8.3
SLV200080060N	●	20	6	19	80	20	18.8	18.8	5	10	8.3
SLV200080070N	●	20	7	19	80	20	18.8	18.8	5	10	8.3
SLV200080080N	●	20	8	19	80	20	18.8	18.8	5	10	8.3
SLV220135060N	●	22	6	20	135	20	20.8	20.8	5	10	8.3
SLV220135070N	●	22	7	20	135	20	20.8	20.8	5	10	8.3
SLV220135080N	●	22	8	20	135	20	20.8	20.8	5	10	8.3
SLV220135100N	●	22	10	20	135	20	20.8	20.8	5	10	11.0
SLV220135120N	●	22	12	20	135	20	20.8	20.8	5	10	14.5
SLV250067060N	●	25	6	20	67	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250067070N	●	25	7	20	67	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250067080N	●	25	8	20	67	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250067100N	●	25	10	22	67	20	23.9	23.9	5	10	11.0
SLV250067120N	●	25	12	22	67	20	23.9	23.9	5	10	14.5
SLV250110060N	●	25	6	20	110	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250110070N	●	25	7	20	110	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250110080N	●	25	8	20	110	20	23.9	23.9	5	10	8.3
SLV250110100N	●	25	10	22	110	20	23.9	23.9	5	10	11.0
SLV250110120N	●	25	12	22	110	20	23.9	23.9	5	10	14.5
SLV254080060N	●	25.4	6	20	80	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254080070N	●	25.4	7	20	80	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254080080N	●	25.4	8	20	80	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254080100N	●	25.4	10	22	80	20	24.4	24.4	5	10	11.0
SLV254080120N	●	25.4	12	22	80	20	24.4	24.4	5	10	14.5
SLV254110060N	●	25.4	6	20	110	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254110070N	●	25.4	7	20	110	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254110080N	●	25.4	8	20	110	20	24.4	24.4	5	10	8.3
SLV254110100N	●	25.4	10	22	110	20	24.4	24.4	5	10	11.0
SLV254110120N	●	25.4	12	22	110	20	24.4	24.4	5	10	14.5

1/1

XB SERIE

MONTAGETABELLE

Serie		Bohrstangentyp	Typ Halter
XB	Multifunktion	XBSH07	SLV0000000070A/N
XB	Multifunktion	XBSH08	SLV0000000070A/N
XB	Multifunktion	XBSH09	SLV0000000100A/N
XB	Multifunktion	XBSH11	SLV0000000100A/N
XB	Multifunktion	XBSH14	SLV0000000120A/N
MICRO-MINI TWIN	Bohren	CB07RS	SLV0000000070A/N
MICRO-MINI TWIN	Einstecken	CG0712RS	SLV0000000070A/N
MICRO-MINI TWIN	Einstecken	CG0713RS	SLV0000000070A/N
MICRO-MINI TWIN	Einstecken	CG07RS	SLV0000000070A/N
MICRO-DEX	Intern	C07KS000R00	SLV0000000070A/N
BOHRSTANGE	Intern	C08-07S000R/L	SLV0000000070A/N
BOHRSTANGE	Intern	C12-10S000R/L	SLV0000000100A/N
BOHRSTANGE	Intern	C13-10SDQCR/L	SLV0000000100A/N
BOHRSTANGE	Intern	C14-10SDUCR/L	SLV0000000100A/N
BOHRSTANGE	Intern	C/S14-12S000R/L	SLV0000000120A/N
BOHRSTANGE	Intern	C16-10SVPCR/L	SLV0000000100A/N
BOHRSTANGE	Intern	C/S16-12S000R/L	SLV0000000120A/N
BOHRSTANGE	Intern	C/S20-12SVPBR/L	SLV0000000120A/N

1/1

* Der flexible Halter ist für die Verwendung in Kombination mit einer speziellen Hülse vorgesehen. Wenn der Außendurchmesser der Hülse aufgrund der Maschinenspezifikationen nicht passt, können die folgenden SLV-Hülsen als Ersatz verwendet werden:

Für XBSH08000000FC verwenden Sie

SLV0000000060A/N, für XBSH11000000FC-C verwenden Sie SLV0000000080A/N

. Bei der Kombination eines flexiblen Halters und einer SLV-Hülse wird die Verwendung von externem Kühlmittel empfohlen.

ERSATZTEILE

Referenzprodukt



Spannschraube



Schlüssel

Drehmoment (Nm)

SLV0000000060A/N			
SLV0000000070A/N			
SLV0000000080A/N	HSS05004	HKY25R	4.0
SLV0000000100A/N			
SLV0000000120A/N			

SYMBOLE



Schnittdatenempfehlungen

NEW

Neue Produkte oder Produkterweiterungen, die im Rahmen der aktuellen Frühjahrs- oder Herbstproduktvorstellung auf den Markt gebracht werden und nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind.

NEW

Produkte oder Produkterweiterungen, die bereits in einer der früheren Frühjahrs- oder Herbstproduktvorstellungen eingeführt wurden, jedoch nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind.

ANWENDUNGSBEREICH



Planfräsen



Fasfräsen



Eckfräsen mit Radius



Planfräsen nahe einer Wand



Eckfräsen



Schulterfräsen



Nutenfräsen



Tauchfräsen



Taschenfräsen



Nutfräsen mit Radius



Kopierfräsen



T-Nutenfräsen

BEARBEITUNGSART



Schruppen



Mittlere Zerspanung



Leichtzerspanung



Vorschlichten



Schlichten



Feinst-Schlichten

WERKZEUGMATERIAL



Ultrafeinstkornhartmetall

Ultra feines Hartmetallsubstrat für die Herstellung von VHM-Fräsern.



Kubisches Bornitrid

Original-CBN von Mitsubishi Materials.



Keramik

Ermöglicht die hocheffiziente Bearbeitung von Superlegierungen mit höchsten Schnittgeschwindigkeiten durch exzellente Warmfestigkeit.



Gehärtetes, pulvermetallurgisches HSS

Premium pulvermetallurgisches HSS.



Hoch leg. HSS



Kobalt

Hochleistungsschnellarbeitsstahl



HSS

Hochleistungsschnellarbeitsstahl

SYMBOLE

BESCHICHTUNG



SMART-MIRACLE-Beschichtung

Neue glatte und dichte Beschichtung für ein effizientes Fräsen von schwer zu bearbeitenden Werkstoffen.



CRN-Beschichtung

Neu entwickelte CRN-Beschichtung für die Bearbeitung von Kupferwerkstoffen.



VIOLET-Beschichtung

2 bis 3-fach höhere Lebensdauer gegenüber TiN beschichteten Produkten.



DP-Beschichtung

Neue Beschichtungstechnologie für eine Vielzahl an Werkstoffen.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



[Al, Ti]N-Beschichtung

[Al,Ti]N Beschichtung für universelle Bearbeitungen.



Multilayer-Beschichtung (Al,Ti,Cr)N

Bietet eine höhere Vielseitigkeit für C-Stahl, legierten Stahl und gehärteten Stahl.



IMPACT-MIRACLE-Beschichtung

Neu entwickelte nanokristalline Beschichtung für höchste Anforderungen. Für die Bearbeitung von harten Werkstückstoffen bis ca. 64 HRC.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE-Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



VFR-Beschichtung

Die (AlCrSi)N/(AlTiSi)N-PVD-Multilayer-Beschichtung eignet sich ideal für das Bearbeiten extrem harter Werkstoffe von bis zu 70 HRC.



DLC-Beschichtung

Neu entwickelte Beschichtung für hocheffiziente Bearbeitungen von Aluminium sowie Graphitwerkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Für die Bearbeitung von Kohlefaserverbund-Werkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Hochleistungsfähige Diamant-Beschichtung.



Diamant-Beschichtung

Neue CVD-Diamantbeschichtung für das Bohren. Ideal für den Einsatz in CFK-Werkstoffen.



CVD-Diamant-Beschichtung

Die einzigartige Feinstkorn-Diamantkristallbeschichtung verbessert erheblich den Verschleißwiderstand und reduziert die Oberflächenrauigkeit.

EIGENSCHAFTEN



Scharfe Ausführung

Kennzeichnet scharfe Schneidkantenausführung.



Verstärkte Schneidkante

Kennzeichnet die Ausführung mit Schutzfase.



Spanwinkel

Kennzeichnet den Spanwinkel.



Drallwinkel

Kennzeichnet den Drallwinkel.



Spitzenwinkel

Bezeichnet den Spitzenwinkel am Bohrer. Beispielhaft wird der Wert 140° gezeigt.



Profiliertes Schruppfräser

Kennzeichnet profilierte Werkzeuge mit verbessertem Schnittwiderstand und Schneidkantenstabilität.



Variable Helix

Kennzeichnet Werkzeuge mit einem variablen Drall zur effektiven Vibrationsdämpfung.



Spezielle rund auslaufende Nutgeometrie

Kennzeichnet Werkzeuge mit einer hohen Werkzeugstabilität und verbessertem Spanabfluss.



Einstellwinkel

KAPR. Beispielhaft wird der Wert 90° gezeigt.

KERN ANSCHLIFF



Typ X

X-Kern-Anschliff



Typ XR

XR-Kern-Anschliff



Typ S

Leichtes Schneiden. Gebräuchliche Form.



Typ N

Effektiv, wenn der Kern vergleichsweise dick ist.



Spanbrecher

SYMBOLE

TOLERANZEN



Konuswinkel

Kennzeichnet den Konuswinkel des Fräasers.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz an der Schneide.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz am Eckenradius.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz bei Radienfräsern.



Durchmessertoleranz

Kennzeichnet die Durchmessertoleranz.



Spitzentoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Spitzendurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Bohrer Toleranz / Durchmesser

KÜHLMITTELBOHRUNGEN



Externes Kühlmittel



Interner Kühlmittelfluss



Interner Kühlmittelfluss



Zentrierte, interne Kühlmittelbohrung



Radiale, interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O.
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

Veröffentlicht durch:  **MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE**